

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 86117129.6

(51) Int. Cl.⁴: **G 06 K 9/60**

(22) Anmeldetag: 10.12.86

(30) Priorität: 23.12.85 DE 3545960

(52) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
01.07.87 Patentblatt 87/27

(54) Benannte Vertragsstaaten:
BE DE FR NL SE

(71) Anmelder: Messerschmitt-Bölkow-Blom Gesellschaft
mit beschränkter Haftung
Robert-Koch-Strasse
D-8012 Ottobrunn(DE)

(72) Erfinder: Hammarer, Karl, Dr.
Beethovenring 14
D-8011 Neukirchen(DE)

(72) Erfinder: Huber, Eric
Höhenkirchener Strasse 34
D-8011 Hohenbrunn(DE)

(56) Verfahren und Anordnung zur Erkennung von Teilen.

(57) Das Verfahren zur Erkennung von Teilen, die in beliebiger Orientierung angeordnet sind, besteht in der Aufnahme, im Speichern und der Weiterverarbeitung von digitalisierten Bildern. Dabei werden eine Vielzahl von Bildern der zu handhabenden Teile in rascher Folge oder gleichzeitig und mit unterschiedlichen Lichtverhältnissen aufgenommen, die zwischen Kanten- und Konturenkontrasten und Flächenmerkmalen unterscheiden, wobei die so gewonnenen Bilder dahingehend verarbeitet werden, daß die Kanten- und Konturenkontraste verstärkt und die Flächenmerkmale eliminiert werden.

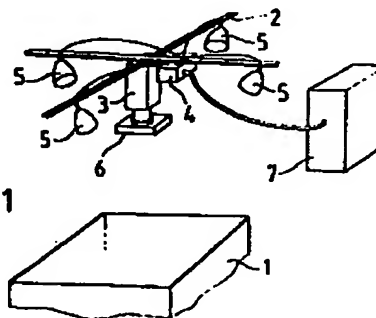


FIG. 1

1 Verfahren und Anordnung zur Erkennung von Teilen

- 5 Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Anordnung zur Erkennung von Teilen oder zur Hervorhebung von Konturen von Objekten, die in beliebiger Orientierung angeordnet sind, durch Aufnahme, Speichern und Weiterverarbeitung von digitalisierten Bildern, z.B. zur Erhöhung
10 der Kanten- und Konturenkontraste und um so Angreifpunkte für Handhabungsgeräte oder Prüfgeräte zu ermitteln.

Die automatische Handhabung von Teilen beliebiger Form gewinnt in Produktions- und Logistikprozessen zunehmend an
15 Bedeutung. Häufig ist die Beschickung von hochautomatisierten Fertigungsstrassen der einzig verbliebene manuell durchgeführte Vorgang. Auch in Versandlagern tritt bei der Kommissionierung von Artikeln die für Menschen eintönige repetitive Aufgabe auf, Teile aus einem Behälter in einen
20 anderen zu befördern.

Es wurde bereits versucht, derartige einfache Tätigkeiten zu automatisieren und zu diesem Zweck Handhabungsgeräte einzusetzen, die eine gewisse Bilderkennungsfähigkeit auf-
25 weisen müssen, die wegen der geforderten Geschwindigkeiten nur auf optischem ganzbildlichen Wege realisiert werden kann.

Der technologisch schwierigste Fall dieser Art von Bilderkennung tritt beim sogenannten "Griff in die Kiste" auf, da
30 hier das Handhabungsgerät vor der Aufgabe steht, ein in beliebiger Orientierung vor dem Hintergrund gleicher Teile angeordnetes Teil in einem Behälter zu erkennen und einen Greifpunkt für den Ansatz des Handhabungsgerätes zu ermit-
35 teln. Dies wird oft noch dadurch erschwert, daß Merkmale

- 1 auf der Oberfläche der Teile, die zur Ermittlung des Greif-
punktes nicht interessieren, größere Kontraste aufweisen
als die eigentlich interessierenden Kanten. Diese Kon-
traste können z.B. bei Verpackungen vom Aufdruck herrühren,
5 bei Metallteilen von unterschiedlicher Reflexion wegen un-
terschiedlicher Orientierung zur Lichtquelle, usw.

Es ist bekannt, ein in digitalisierter Form gespeichertes
Bild derart zu bearbeiten, daß die Kantenkontraste erhöht
10 oder die Grauwerte einander angeglichen werden. Hierbei
ist ein einzelnes digitalisiertes Bild verwendet unter der
Voraussetzung, daß die Konturen der zu ergreifenden Teile
genügend deutlich von den anderen Bildelementen abgehoben
sind (z.B. R.B. Kelley in Proceedings of the 7th
15 International Conference on Industrial Robot Technology,
Gothenburg, 2. - 4. Oktober 1984). Da diese Voraussetzung
jedoch nur sehr selten erfüllt ist, haben derartige
Handhabungsgeräte bisher trotz starken Bedarfs nur wenig
praktischen Einsatz.

20 Diese Kantenkontrastverstärkung erfordert einen großen
Rechenaufwand und damit auch einen großen Zeitaufwand.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, ein Verfahren
25 und eine Anordnung zur Erkennung von Teilen oder zur
Hervorhebung von Merkmalen von Objekten zu schaffen, die
mit erheblich geringerem Rechenaufwand und dadurch mit
erheblich geringerem Zeitaufwand auskommen und damit eine
rasche und sichere Erkennung von beliebig orientierten Teil-
30 len ermöglichen.

Ausgehend von dem Verfahren der eingangs näher genannten
Art wird zur Lösung dieser Aufgabe vorgeschlagen, daß vor
jedem Einsatz des Handhabungsgerätes eine Vielzahl von
35 Bildern der zu handhabenden Teile oder Objekte in rascher
Folge oder gleichzeitig und mit unterschiedlichen Lichtver-

- 1 hältnissen aufgenommen werden, die zwischen Kanten- und
Konturenkontrasten und Flächenmerkmalen unterscheiden und
daß die so gewonnenen Bilder dahingehend verarbeitet
werden, daß die Kanten- und Konturenkontraste verstärkt und
5 die Flächenmerkmale eliminiert werden.

Diese unterschiedlichen Lichtverhältnisse können entweder
durch unterschiedliche Beleuchtungswinkel oder durch unter-
schiedliche Polarisierung der verwendeten Lichtquellen
10 oder auch durch unterschiedliche spektrale Zusammensetzun-
gen realisiert werden.

Die Weiterverarbeitung der Vielzahl von Bildern kann durch
einfache Operationen an Pixeln und insbesondere durch
15 Binärdarstellung um eine Grauwertgrenze erfolgen. Die Wei-
terverarbeitung kann aber auch durch einfache Verknüpfung
entsprechender Pixel aufeinanderfolgender Bilder und insbe-
sondere durch logische UND-Operationen erfolgen.

- 20 Eine erfindungsgemäße Anordnung zur Durchführung dieses
Verfahrens besteht aus mindestens einer Videokamera, einer
Beleuchtungsanlage und einem Steuerrechner, wobei die
Beleuchtungsanlage eine Vielzahl von Lichtquellen aufweist,
denen ein Lichtquellensteuergerät zugeordnet ist, während
25 gegebenenfalls den Kameraobjektiven eine Filteranordnung
zugeordnet ist.

Vorteilhafterweise sind die Kameras CCD-Kameras, während
die ihnen zugeordnete Filteranordnungen verschwenkbare
30 Spektralfilter und/oder verschwenkbare und verdrehbare Po-
larisationsfilter sind, die per Fernsteuerung vom
Rechner in den Strahlengang bzw. aus dem Strahlengang be-
wegbar sind.

- 35 Als Lichtquelle kommen Glühlampen oder Blitzlampen mit
zugeordneten Reflektoren in Frage oder auch Spiegel, die
nacheinander einen umlaufenden gebündelten Strahl auf die

1 zu erkennenden Teile reflektieren.

Mit der Erfindung wird also der Vorteil erzielt, daß die wahllos angeordneten Teile mehrmals in rascher Folge oder
 5 gleichzeitig aufgenommen werden und zwar bei unterschiedlichen Aspektwinkeln der Beleuchtung und/oder verschiedenen Polarisationswinkeln und/oder verschiedenen spektralen Zusammensetzungen des Lichts. Die bereits während der Aufnahme digitalisierten und gegebenenfalls binär weiter-
 10 verarbeiteten Bilder werden mittels einfacher logischer Verknüpfungen zu einem Bild zusammengesetzt, dessen Hauptmerkmal es ist, daß die Kanten und Konturen der Teile gegenüber ihren Oberflächenstrukturen hervorgehoben sind. Die erforderliche Apparatur besteht neben der Kamera und
 15 dem Bildverarbeitungsrechner aus mehreren verteilten Lichtquellen, einem Steuergerät und einem steuerbaren Filtervorsatz.

Mit der Erfindung wird ohne nennenswerte Verteuerung des
 20 gesamten Bilderkennungssystems und ohne nennenswerten Geschwindigkeitsverlust bei der Verarbeitung der Bilder eine erhebliche Verbesserung der Bilderkennungsfähigkeit der Handhabungsgeräte erreicht.

25 Im folgenden wird die Erfindung anhand der Zeichnung näher erläutert, in der ein vorteilhaftes Ausführungsbeispiel dargestellt ist. Es zeigen:

Figur 1 schematisch eine Anordnung zur Erkennung der Teile;
 30 Figur 2 ein ursprüngliches Grauwertbild ohne Verarbeitung
 und

Figur 3 ein mit dieser Anordnung erzieltes Bild.

35 Bei dem in Figur 1 dargestellten Ausführungsbeispiel einer erfindungsgemäßen Anordnung ist mit 1 ein Behälter bezeichnet, in dem eine Vielzahl von Teilen in regelloser Orien-

- 1 tierung nebeneinander und übereinander angeordnet sind. Oberhalb des Behälters 1 ist ein Gestell 2 angeordnet, mit einer Videokamera 3, die vorteilhafterweise eine CCD-Kamera ist und der ein Steuergerät 4 zugeordnet ist. Im gewählten
- 5 Ausführungsbeispiel sind vier Lichtquellen 5 verteilt derart angeordnet, daß sie die Teile im Behälter 1 aus unterschiedlichen Richtungen beleuchten. Vor dem Objektiv der Kamera 3 ist eine Filteranordnung 6 vorgesehen, die Spektralfilter und/oder Polarisationsfilter enthalten kann
- 10 und die mittels Fernsteuerung durch einen Rechner 7 in den Strahlengang verschwenkbar bzw. aus dem Strahlengang verschwenkbar und in ihm verdrehbar sein können. Die Kamera 3 ist über geeignete Video- und Steuerkabel mit einem Steuerrechner 7 verbunden, in dem auch die Bildverarbei-
- 15 tung erfolgt. Mit 4 ist das Lichtquellensteuergerät bezeichnet, das ebenso wie die Filteranordnung 6 über Steuerleitungen mit dem Rechner 7 verbunden ist, wobei das Lichtquellensteuergerät 4 außerdem noch mit der Kamera 3 verbunden ist.
- 20
- Das Lichtquellensteuergerät 4 hat die Aufgabe auf Befehl des Rechners 7 eine der Lichtquellen 5 einzuschalten und im geeigneten Zeitpunkt an die Kamera 3 das Auslesekommando zu geben, worauf diese Kamera das Videosignal zum Rechner
- 25 überträgt, wo es digitalisiert und im Bildspeicher abgelegt wird. Notwendige Einstellungen der Filteranordnung 6 steuert der Rechner 7 im voraus durch Befehle an die Filteranordnung 6.
- 30 Die Lichtquellen 5 können Glühlampen oder Blitzlampen mit Reflektor sein. Sie können auch als Spiegel ausgestaltet sein, die einen, analog einem Leuchtturm umlaufenden gebündelten Lichtstrahl kurzzeitig auf den Behälter 1 reflektieren. In diesem Fall wird das Auslesen der von der Kamera
- 35 3 gesammelten Bildinformation durch Lichtsensoren in

MBB

-6-

Patentabteilung

1 den Spiegeln getriggert.

Nachdem ein Bild durch die erste Lichtquelle 5 aufgenommen worden ist, werden die folgenden Lichtquellen nacheinander eingeschaltet und weitere Bilder von der Kamera 3 nacheinander aufgenommen und an den Rechner 7 geliefert, bevor ein nicht dargestelltes Handhabungsgerät eines der Teile ergreift und aus dem Behälter 1 befördert. Die Bilder werden also gemäß der Anzahl der Lichtquellen 5 in rascher Folge aufgenommen, jedoch mit unterschiedlichen, zwischen Kantenkontrasten und Flächenmerkmalen diskriminierenden Lichtverhältnissen, wonach die so gewonnenen Bilder mittels einfacher Operationen an Pixeln (z.B. Binärdarstellung um eine Grauwertgrenze) oder einfacher Verknüpfung entsprechender Pixel der aufeinanderfolgenden Bilder (z.B. logische UND-Operationen) in den gewünschten Merkmalen verstärkt und die unerwünschten Merkmale eliminiert werden.

Figur 2 zeigt ein Beispiel einer Aufnahme der in einem Behälter 1 angeordneten Teile 8 nach viermaliger Aufnahme unter verschiedenen Beleuchtungswinkeln (die verschiedenen Schattenwurf erzeugen), Binärdarstellung jeder der Einzelaufnahmen um einen geeigneten Schwellwert und pixelweiser Verknüpfung der vielen Binärbilder durch logische UND-Operationen. Die Kantenkontraste sind derart verstärkt, daß nunmehr ein geeignetes Mittel zur Steuerung des Handhabungsgerätes gegeben ist, das an den entsprechenden Kanten angreift und das Teil aus dem Behälter 1 befördert.

30

35

MBB

Patentabteilung

-1-

16.12.1985

ZTTB

9887

1

5

Verfahren und Anordnung zur Erkennung von Teilen

10

Patentansprüche

1. Verfahren zur Erkennung von Teilen oder zur Hervorhebung
15 von Merkmalen von Objekten, die in beliebiger Orientierung angeordnet sind, durch Aufnahme, Speichern und Weiterverarbeitung von digitalisierten Bildern, z.B. zur Erhöhung der Kanten- und Konturenkontraste um so
20 Angreifpunkte für Handhabungsgeräte oder Prüfgeräte zu ermitteln, dadurch gekennzeichnet, daß vor jedem Einsatz des Handhabungsgerätes eine Vielzahl von Bildern der zu handhabenden oder zu prüfenden Teile und/oder Objekte in rascher Folge oder gleichzeitig und mit unterschiedlichen Lichtverhältnissen aufgenommen werden, die zwischen
25 Kantenkontrasten und Flächenmerkmalen unterscheiden und daß die so gewonnenen Bilder dahingehend verarbeitet werden, daß die Kanten- und Konturenkontraste verstärkt und die Flächenmerkmale eliminiert werden.
- 30 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die unterschiedlichen Lichtverhältnisse durch unterschiedliche Beleuchtungswinkel realisiert werden.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß
35 die unterschiedlichen Lichtverhältnisse durch unterschiedliche Polarisierung der verwendeten Lichtquellen realisiert werden.

- 1 4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß
die unterschiedlichen Lichtverhältnisse durch Lichtquel-
len unterschiedlicher spektraler Zusammensetzung reali-
siert werden.
- 5
5. Verfahren nach Ansprüchen 1 bis 4, dadurch gekennzeich-
net, daß die Weiterverarbeitung der Vielzahl von Bil-
dern durch einfache Operationen an Pixeln und insbeson-
dere durch Binärdarstellung um eine Grauwertgrenze er-
10 folgt.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch ge-
kennzeichnet, daß die Weiterverarbeitung der Vielzahl
von Bildern durch einfache Verknüpfung entsprechender
15 Pixel aufeinanderfolgender Bilder und insbesondere
durch logische UND-Operationen erfolgt.
7. Anordnung zur Durchführung des Verfahrens nach einem
oder mehrerer der Ansprüche 1 bis 6, bestehend aus
20 mindestens einner Videokamera, einer Beleuchtungsanlage
und einem Steuerrechner, dadurch gekennzeichnet, daß
die Beleuchtungsanlage eine Vielzahl von verteilt
angeordneten Lichtquellen aufweist, denen ein Lichtquel-
lensteuergerät zugeordnet ist und daß gegebenenfalls
25 den Kameraobjektiven eine Filteranordnung zugeordnet
ist.
8. Anordnung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß
die Kameras eine CCD-Kamera sind und die ihr zugeordnete
30 Filteranordnungen verschwenkbare Spektralfilter und/
oder verschwenkbare und drehbare Polarisationsfilter
sind, die per Fernsteuerung vom Rechner in den Strahlen-
gang bzw. aus dem Strahlengang bewegbar sind.
- 35 9. Anordnung nach Ansprüchen 7 und 8, dadurch gekennzeich-
net, daß die Lichtquellen Glühlampen oder Blitzlampen
mit zugeordneten Reflektoren sind.

1 10. Anordnung nach Ansprüchen 7 und 8, dadurch gekennzeichnet,
net, daß die Lichtquellen Spiegel sind, die nacheinander einen umlaufenden gebündelten Strahl auf die zu
er kennenden Teile oder Objekte reflektieren.

5

11. Anordnung nach Anspruch 7, gekennzeichnet durch mehrere
Kameras und mehrere Strahlungsquellen, wobei die
Kameras und die Strahlungsquellen einander derart
zugeordnet sind, daß verschiedene Kameras für verschiedene
Strahlungsquellen unterschiedliche Empfindlichkeiten
aufweisen.

10

15

20

25

30

35

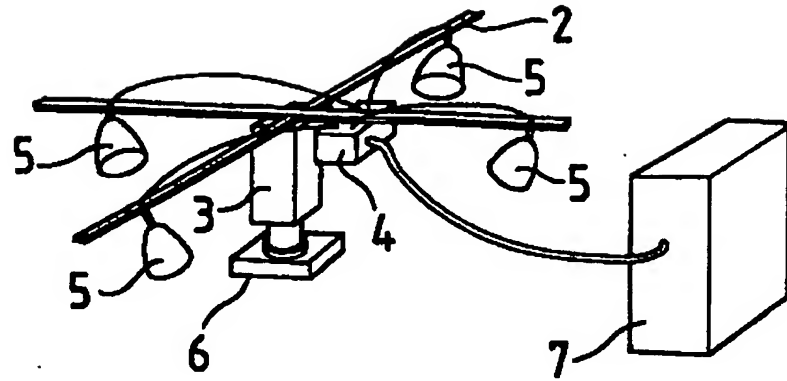


FIG. 1

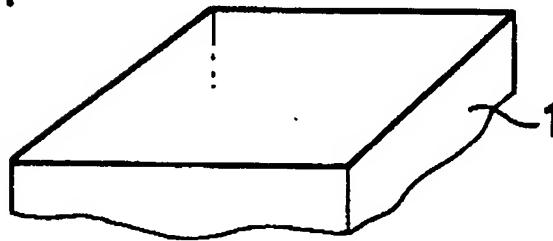
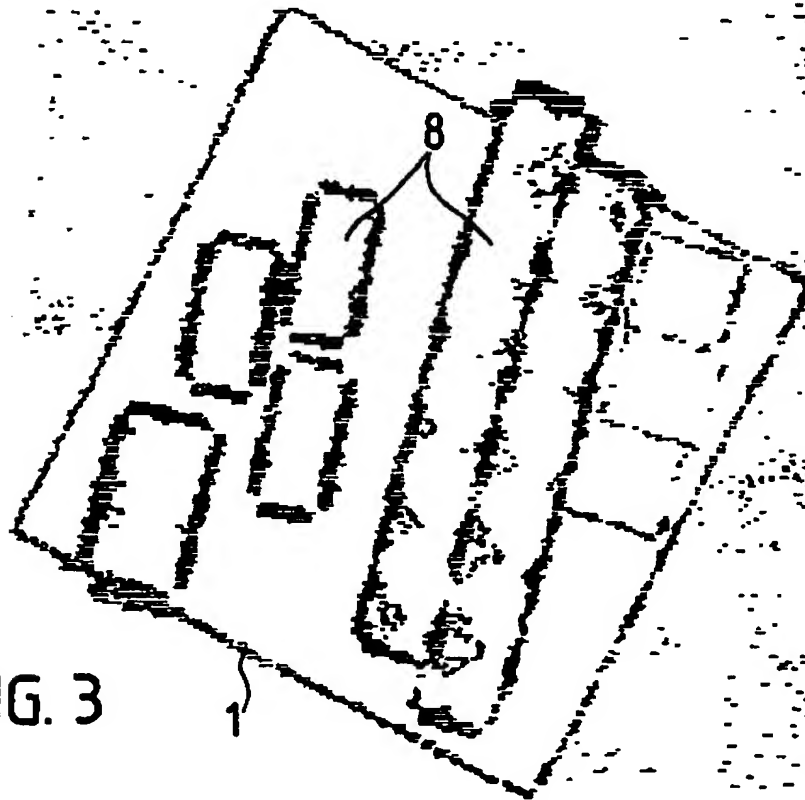


FIG. 3



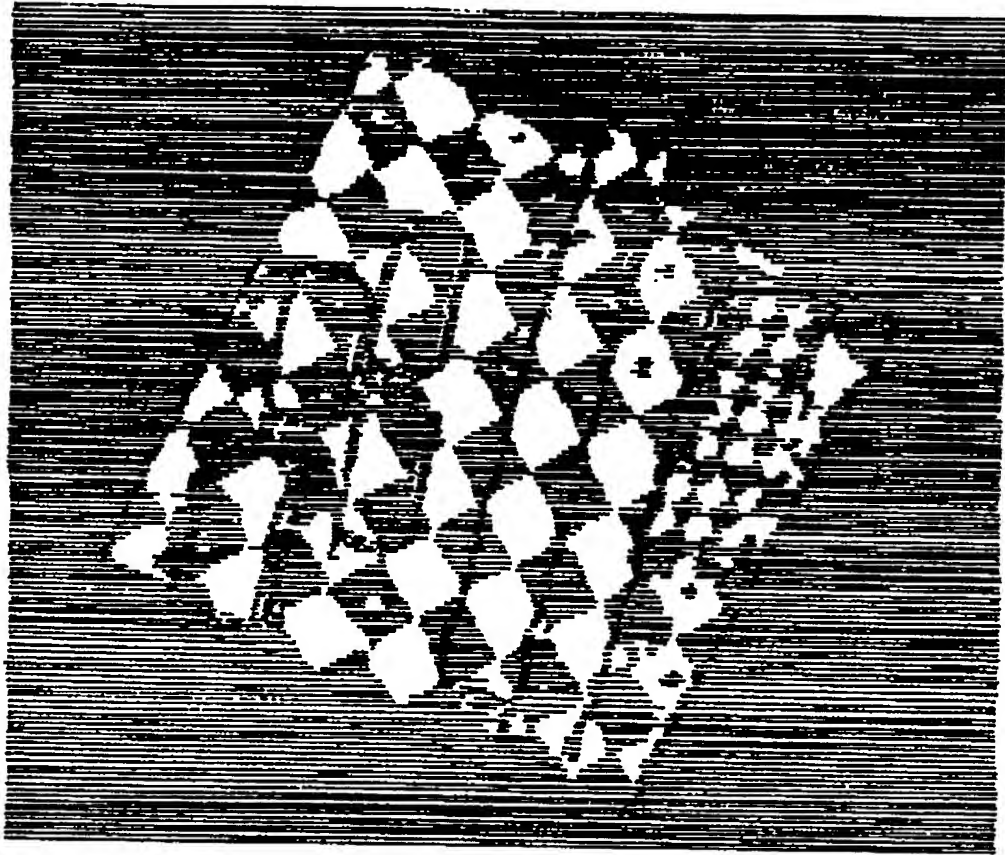


FIG. 2

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☒ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☒ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER: _____**

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.